

T S15/7/ALL

15/7/1

DIALOG(R) File 351:Derwent WPI

(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

013186977 \*\*Image available\*\*

WPI Acc No: 2000-358850/200031

**Tail gate for hatchback vehicle**

Patent Assignee: HONDA MOTOR CO LTD (HOND )

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
JP 2000118238	A	20000425	JP 98293922	A	19981015	200031 B

Priority Applications (No Type Date): JP 98293922 A 19981015

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
JP 2000118238	A	4	B60J-005/10	

Abstract (Basic): JP 2000118238 A

NOVELTY - A frame (1) has a pair of length frames (2), an upper horizontal frame (3), an intermediate horizontal frame (5), and a lower horizontal frame (6) with an extrusion material. An equipping goods attachment board is assembled between the intermediate and lower horizontal frames.

USE - For hatchback vehicle.

ADVANTAGE - Offers a tail gate which reduces number of erector.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The figure shows the entire isometric view of a frame of the tail gate.

Frame (1)

Length frames (2)

Upper horizontal frame (3)

Intermediate horizontal frame (5)

Lower horizontal frame (6)

pp; 4 DwgNo 1/6

Derwent Class: Q12

International Patent Class (Main): B60J-005/10

?

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-118238

(P2000-118238A)

(43) 公開日 平成12年4月25日 (2000. 4. 25)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>

B 6 0 J 5/10

識別記号

F I

B 6 0 J 5/10

テマコード\* (参考)

Z

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号

特願平10-293922

(22) 出願日

平成10年10月15日 (1998. 10. 15)

(71) 出願人 000005326

本田技研工業株式会社

東京都港区南青山二丁目1番1号

(72) 発明者 介川 明洋

埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会

社本田技術研究所内

(74) 代理人 100089266

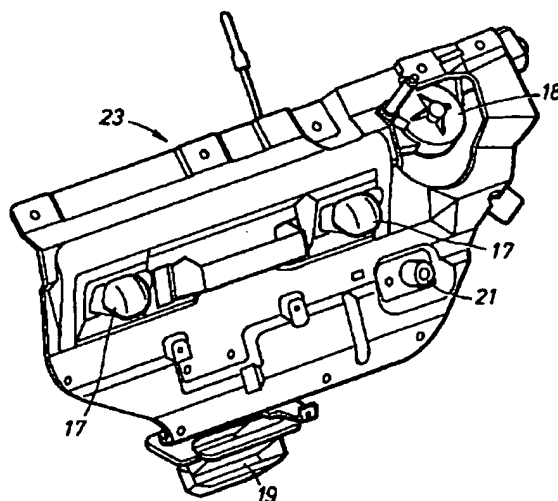
弁理士 大島 陽一

(54) 【発明の名称】 ハッチバック型車両のテールゲート

(57) 【要約】

【課題】 組立工数の削減が可能なように改良されたハッチバック型車両のテールゲートを提供する。

【解決手段】 ハッチバック型車両のテールゲートを、左右縦骨2、上部横骨3、中間横骨5、および下部横骨6からなる骨格1を押出材で構成すると共に、前記中間横骨と前記下部横骨との間に、艀装品を取り付けた基板23を組み付けてなるものとする。これにより、テールゲートに設けねばならないメカニズム関係を基板に集約配置することができるので、テールゲートに対する艀装品の取付工程を簡略化し得る。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 ハッチバック型車両のテールゲートであって、左右縦骨、上部横骨、中間横骨、および下部横骨からなる骨格を押出材で構成すると共に、前記中間横骨と前記下部横骨との間に、艤装品を取り付けた基板を組み付けてなることを特徴とするハッチバック型車両のテールゲート。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ハッチバック型車両のテールゲートに関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】近年、車体の軽量化をより一層推進しようとする要望に応えるべく、アルミニウム合金材で構成された車体構造が実用に供される機運が高まっている。

## 【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかるに、アルミニウム合金材はスポット溶接が容易ではない上にスチール製のスタッドボルトやナットの結合が困難なため、これまでの鋼板の溶接構造を踏襲してテールゲートをアルミニウム合金材で製造した場合、番号灯、ワイパーモータ、ラッチ機構とその操作リンク、キーシリンダ、及びドアハンドルなどの艤装品取付けにボルト／ナットのペアを用いねばならない。そのため、組立ラインにおける工数削減が困難であり、製造コストの高騰が避けられなかった。

【0004】本発明は、このような従来技術の問題点を解消するべく案出されたものであり、その主な目的は、組立工数の削減が可能なるように改良されたハッチバック型車両のテールゲートを提供することにある。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】このような目的を果たすために、本発明においては、ハッチバック型車両のテールゲートを、左右縦骨2、上部横骨3、中間横骨5、および下部横骨6からなる骨格1を押出材で構成すると共に、前記中間横骨と前記下部横骨との間に、艤装品を取り付けた基板23を組み付けてなるものとした。このようにすれば、テールゲートに設けねばならないメカニズム関係を基板に集約配置することができるので、テールゲートに対する艤装品の取付工程を簡略化し得る。

## 【0006】

【発明の実施の形態】以下に添付の図面に示された具体的な実施の形態を参照して本発明を詳細に説明する。

【0007】図1は、本発明が適用されたテールゲートの骨格を示している。この骨格1は、アルミニウム合金材で押出成型された断面形状が互いに異なる複数種の中空棒状材を組み合わせて互いに溶接結合することで構成されており、左右両縦骨部2と上部横骨部3とを連続して屈曲形成された逆U字状棒4と、左右両縦骨部2の中間同士間にその端末を突き合わせ溶接された中間横骨5

と、左右両縦骨部2の下端同士間にその端末を突き合わせ溶接され且つ中央部を外下向きに湾曲させた下部横骨6と、中間横骨5の左右両端部の内面にその各端部を重ね合わせ溶接され且つU字状に屈曲することで形成された下側水平部7を下部横骨6と平行に延在させた補強骨8とからなっている。

【0008】図2に併せて示すように、下部横骨6と補強骨8の下側水平部7とは、前後にオフセットすると共に、両者の車幅方向中央部間に、押出材からなるラッチ機構取付ブラケット9が溶接結合してある。そして中間横骨5を境にして上側が窓枠部10を、下側がドア枠部11を、それぞれなしており、図3及び図4に示したように、インナスキン12、アウトスキン13、及び窓ガラス14が、対応する骨格部材に対して公知のファスナ15や接着剤16を用いてそれぞれ固定されている。

【0009】図5に併せて示す如き番号灯17、ワイパーモータ18、ラッチ機構19とその操作用リンク20、キーシリンダ21、及びドアハンドル22などが組み付けられた艤装品取付基板23が、中間横骨5とラッチ機構取付ブラケット9とにボルト24を用いて固定されている。このように、テールゲートに設けるメカニズム部品の全てを艤装品取付基板23に集約配置することにより、テールゲートに対する艤装品の取付工程を簡略化し得ると共に、艤装品取付基板23を変更するだけでレイアウトや部品の変更に対応することができる。

【0010】ドアハンドル22とラッチ機構19との間は、図6に示す如き一端が艤装品取付基板23に枢着され、かつその遊端同士が互いに当接関係にある一対のL字形のリンク部材25・26を介して連動・連結されており、例えば後方からの衝突でラッチ機構19が上方へ変位しても、ドアハンドル22に連結された操作用リンク20と、ラッチ機構19に連結されたリリースレバー27との間が直結されていないので、テールゲート側に設けられたラッチ機構19と、車体側に設けられたストライカ28との結合が解除されずに済む。

## 【0011】

【発明の効果】このように本発明によれば、テールゲートに設けるメカニズム部品の全てを艤装品取付基板に集約配置するものとしたので、組立工数のより一層の削減が可能となることから、テールゲートの製造コストの低減に大きな効果が得られる。

## 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明が適用されたテールゲートの骨格を示す全体斜視図

【図2】テールゲートの骨格の縦断面図

【図3】テールゲートの中間部の縦断面図

【図4】テールゲートの下部の縦断面図

【図5】艤装品取付基板の斜視図

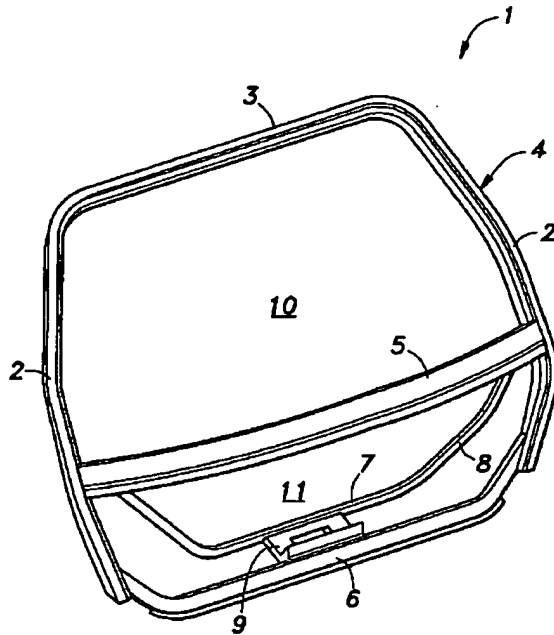
【図6】ドアハンドルとラッチ機構との間を連結するリンクの正面図

【符号の説明】

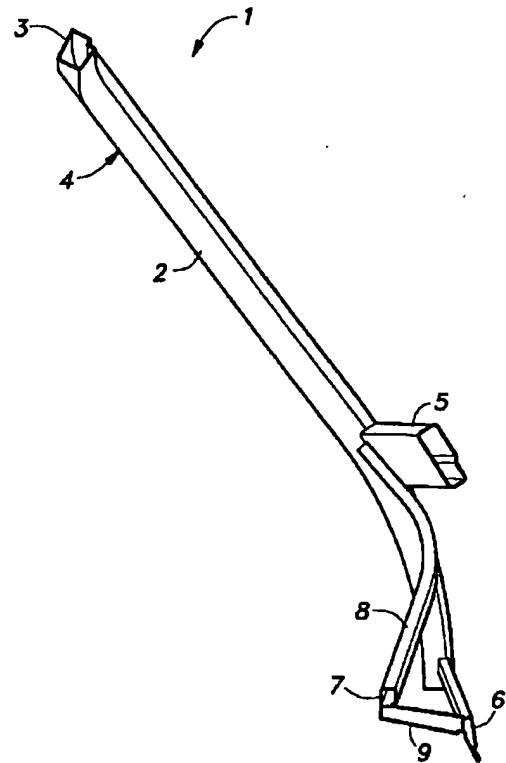
- 1 骨格
- 2 縦骨部
- 3 上部横骨部

- 5 中間横骨
- 6 下部横骨
- 23 臓装品取付基板

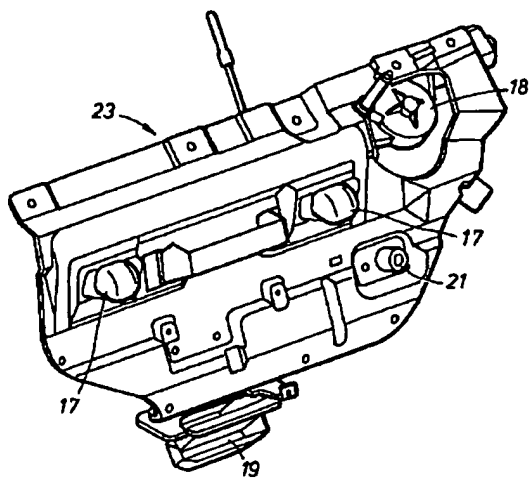
【図1】



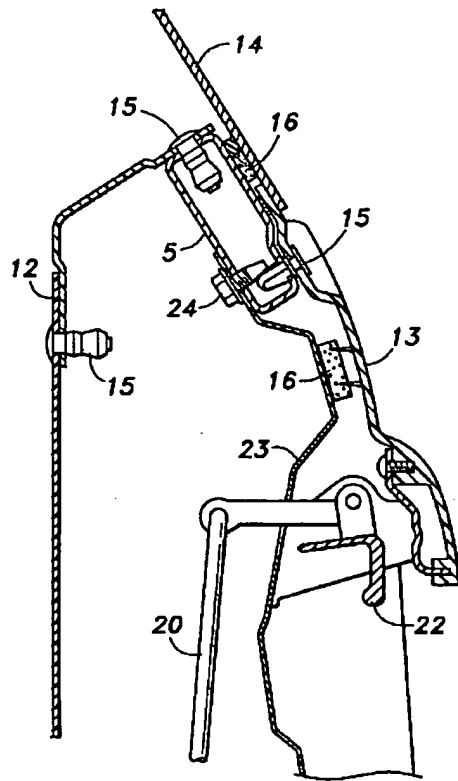
【図2】



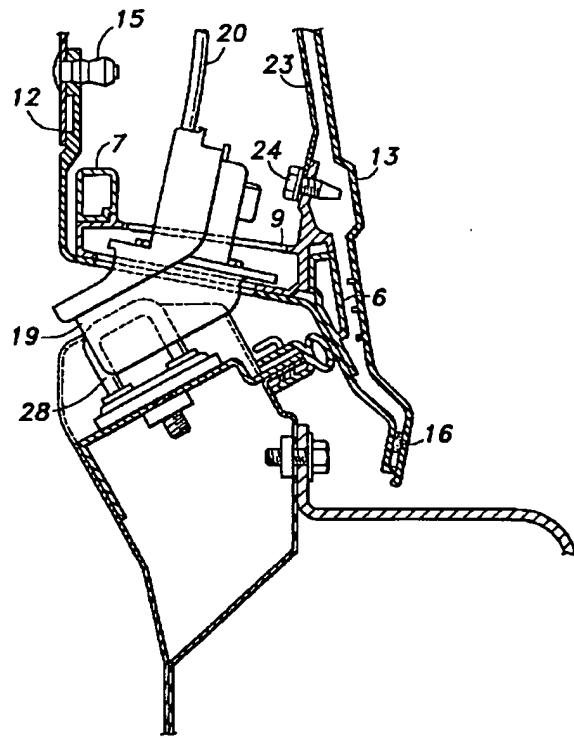
【図5】



【図3】



【図4】



【図6】

